

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

IN RE APPLICATION OF: Matthias LAUBENDER, et al.

GAU:

SERIAL NO: New Application

EXAMINER:

FILED: Herewith

FOR: USE OF AQUEOUS BINDERS IN PRODUCING FILTER MATERIALS

REQUEST FOR PRIORITY

COMMISSIONER FOR PATENTS
ALEXANDRIA, VIRGINIA 22313

SIR:

- ☐ Full benefit of the filing date of U.S. Application Serial Number , filed , is claimed pursuant to the provisions of 35 U.S.C. §120.
- ☐ Full benefit of the filing date(s) of U.S. Provisional Application(s) is claimed pursuant to the provisions of 35 U.S.C. §119(e): Application No. Date Filed
- ☒ Applicants claim any right to priority from any earlier filed applications to which they may be entitled pursuant to the provisions of 35 U.S.C. §119, as noted below.

In the matter of the above-identified application for patent, notice is hereby given that the applicants claim as priority:

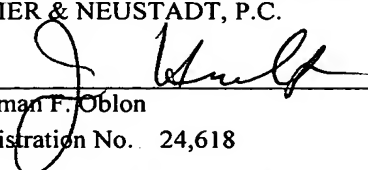
<u>COUNTRY</u>	<u>APPLICATION NUMBER</u>	<u>MONTH/DAY/YEAR</u>
Germany	103 10 882.3	March 11, 2003

Certified copies of the corresponding Convention Application(s)

- ☒ are submitted herewith
- ☐ will be submitted prior to payment of the Final Fee
- ☐ were filed in prior application Serial No. filed
- ☐ were submitted to the International Bureau in PCT Application Number
Receipt of the certified copies by the International Bureau in a timely manner under PCT Rule 17.1(a) has been acknowledged as evidenced by the attached PCT/IB/304.
- ☐ (A) Application Serial No.(s) were filed in prior application Serial No. filed ; and
- ☐ (B) Application Serial No.(s)
☐ are submitted herewith
☐ will be submitted prior to payment of the Final Fee

Respectfully Submitted,

OBLON, SPIVAK, McCLELLAND,
MAIER & NEUSTADT, P.C.


Norman F. Oblon

Registration No. 24,618

James D. Hamilton
Registration No. 28,421

Customer Number

22850

Tel. (703) 413-3000
Fax. (703) 413-2220
(OSMMN 05/03)

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

Aktenzeichen: 103 10 882.3

Anmeldetag: 11. März 2003

Anmelder/Inhaber: BASF Aktiengesellschaft, Ludwigshafen/DE

Bezeichnung: Verwendung von wässrigen Bindemitteln bei
der Herstellung von Filtermaterialien

IPC: C 09 D, C 08 F, D 04 H

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

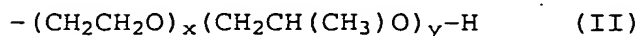
München, den 7. November 2003
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Schmidt C.'.

Schmidt C.

Patentansprüche

1. Verwendung einer wäßrigen Polymerdispersion, enthaltend dispergierte Polymerteilchen mindestens eines Polymerisats A1, das erhältlich ist durch radikalische Emulsionspolymerisation in Gegenwart eines Polymerisats A2, das aufgebaut ist aus
- 5
- 10
- 15
- 20
- 50 bis 99,5 Gew.-% mindestens einer ethylenisch ungesättigten Mono- und/oder Dicarbonsäure,
 - 0,5 bis 50 Gew.-% wenigstens einer ethylenisch ungesättigten Verbindung, die ausgewählt ist unter den Estern ethylenisch ungesättigter Monocarbonsäuren und den Halbestern und Diestern ethylenisch ungesättigter Dicarbonsäuren mit einem mindestens eine Hydroxylgruppe aufweisenden Amin,
 - bis zu 20 Gew.-% mindestens eines weiteren Monomers als Bindemittel für die Herstellung von Filtermaterialien.
2. Verwendung einer wäßrigen Polymerdispersion nach Anspruch 1, wobei das Polymerisat A2 als ethylenisch ungesättigte Mono- und/oder Dicarbonsäure mindestens eine Verbindung enthält,
- 25
3. Verwendung einer wässrigen Polymerdispersion nach einem der Ansprüche 1 oder 2, wobei das mindestens eine Hydroxylgruppe aufweisende Amin ausgewählt ist unter Aminen der allgemeinen Formel (I)
- 30
- $R^cNR^aR^b$ (I)
- wobei
- 35
- R^c für C_6 - bis C_{22} -Alkyl, C_6 - bis C_{22} -Alkenyl, Aryl- C_6 - C_{22} -alkyl oder Aryl- C_6 - C_{22} -alkenyl steht, wobei der Alkenylrest 1,2 oder 3 nicht benachbarte Doppelbindungen aufweisen kann,
- 40
- R^a für Hydroxy- C_1 - C_6 -alkyl oder einen Rest der Formel II



steht, wobei

45

651/02 Sie/Bei

11.03.2003

B

2

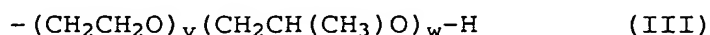
in der Formel II die Reihenfolge der Alkylenoxideinheiten beliebig ist und x und y unabhängig voneinander für eine ganze Zahl von 0 bis 100 stehen, wobei die Summe aus x und y > 1 ist,

5

R^b für Wasserstoff, C₁- bis C₂₂-Alkyl, Hydroxy-C₁-C₆-alkyl, C₆- bis C₂₂-Alkenyl, Aryl-C₆-C₂₂-alkyl, Aryl-C₆-C₂₂-alkenyl oder C₅- bis C₈-Cycloalkyl steht, wobei der Alkenylrest 1,2 oder 3 nicht benachbarte Doppelbindungen aufweisen kann,

10

oder R^b für einen Rest der Formel III



15

steht, wobei

in der Formel III die Reihenfolge der Alkylenoxideinheiten beliebig ist und v und w unabhängig voneinander für eine ganze Zahl von 0 bis 100 stehen,

20

und Mischungen davon.

4. Verwendung einer wäßrigen Polymerdispersion nach einem der Ansprüche 1 bis 3, wobei das Gewichtsverhältnis auf Feststoffbasis von Polymerisat A1 zu Polymerisat A2 im Bereich von 9:1 bis 1:9, vorzugsweise 3:1 bis 1:3, liegt.

25

5. Verwendung einer wäßrigen Polymerdispersion nach einem der Ansprüche 1 bis 4, wobei noch ein Alkanolamin mit mindestens zwei Hydroxylgruppen als Vernetzer hinzugefügt wird.

30

6. Verwendung einer wässrigen Polymerdispersion nach einem der Ansprüche 1 bis 5, wobei die wässrige Polymerdispersion nach ihrer Herstellung durch Zugabe von anorganischen oder organischen Basen auf einen pH-Wert von 2 bis 8 eingestellt wird.

35

7. Verwendung einer wässrigen Polymerdispersion nach einem der Ansprüche 1 bis 6, wobei die wässrige Polymerdispersion mit einer oder mehrerer organischer oder anorganischer Mischungskomponenten gemischt wird.

40

8. Verwendung einer wässrigen Polymerdispersion nach einem der Ansprüche 1 bis 7, wobei die wässrige Polymerdispersion durch Beileimen nach dem Tränkverfahren auf die Filtermaterialien aufgebracht wird.

45

3

9. Verwendung einer wässrigen Polymerdispersion nach einem der Ansprüche 1 bis 8, wobei die wässrige Polymerdispersion nach dem Beleimen der Filtermaterialien noch 0,1 bis 60 Minuten lang bei Temperaturen von 100 bis 250°C getempert wird.

5

10. Verwendung einer wässrigen Polymerdispersion nach einem der Ansprüche 1 bis 9 als Bindemittel für die Herstellung von Filtermaterialien.

- 10 11. Filtermaterialien, enthaltend eine wässrige Polymerdispersion gemäß den Ansprüchen 1 bis 9.

15

20

25

30

35

40

45

Verwendung von wäßrigen Bindemitteln bei der Herstellung von Filtermaterialien

5 Beschreibung

Die vorliegende Erfindung betrifft die Verwendung einer wäßrigen Polymerdispersion, enthaltend dispergierte Polymerteilchen mindestens eines Polymerisats A1, das erhältlich ist durch
10 radikalische Emulsionspolymerisation in Gegenwart eines Polymerisats A2, das aufgebaut ist aus

- 50 bis 99,5 Gew.-% mindestens einer ethylenisch ungesättigten Mono- und/oder Dicarbonsäure,

15

- 0,5 bis 50 Gew.-% wenigstens einer ethylenisch ungesättigten Verbindung, die ausgewählt ist unter den Estern ethylenisch ungesättigter Monocarbonsäuren und den Halbestern und Diestern ethylenisch ungesättigter Dicarbonsäuren mit einem mindestens eine Hydroxylgruppe aufweisenden Amin,

20

- bis zu 20 Gew.-% mindestens eines weiteren Monomers

als Bindemittel bei der Herstellung von Filtermaterialien.

25

Die Verfestigung von flächenförmigen Gebilden, beispielsweise Faservliesen oder Papieren, oder von Formkörpern, wie Faserplatten oder Spanplatten, erfolgt häufig auf chemischem Weg unter Verwendung eines polymeren Bindemittels. Die polymeren Bindemittel können u.a. in Form einer wäßrigen Lösung oder einer wäßrigen Dispersion verwendet werden.

30

Aus der EP-A-445 578 sind Platten aus feinteiligen Materialien, wie beispielsweise Glasfasern bekannt, in denen Mischungen aus
35 hochmolekularen Polycarbonsäuren und mehrwertigen Alkoholen, Alkanolaminen oder mehrwertigen Aminen als Bindemittel fungieren.

Aus der EP-A-583 086 sind beispielsweise wässrige Bindemittel zur Herstellung von Faservliesen, insbesondere Glasfaservliesen, bekannt. Die Bindemittel enthalten eine Polycarbonsäure mit mindestens zwei Carbonsäuregruppen und gegebenenfalls auch Anhydridgruppen sowie ein Polyol. Diese Bindemittel benötigen einen phosphorhaltigen Reaktionsbeschleuniger, um ausreichende Festigkeiten der Glasfaservliese zu erreichen. Es wird darauf hingewiesen, dass auf die Anwesenheit eines derartigen Reaktionsbeschleunigers nur verzichtet werden kann, wenn ein hochreaktives Polyol
45

2

eingesetzt wird. Als hochreaktive Polyole werden β -Hydroxyalkylamide genannt.

In der EP-A 882 074 werden Bindemittel für Formkörper beschrieben, welche aus einem durch radikalische Polymerisation erhaltenen Polymerisat aus einem ungesättigten Säureanhydrid oder einer ungesättigten Dicarbonsäure und einem Alkanolamin bestehen. Derartige Bindemittel werden u.a. auf Faservliesen aufgebracht, welche als Trägermaterialien in Beschichtungsprozessen dienen.

10 Gegenstand der DE-A 19949592 sind wäßrige Polymerlösungen, enthaltend gelöste Polymerteilchen aus mindestens einem Polymerisat aus ethylenisch ungesättigten Carbonsäuren und Estern von ungesättigten Carbonsäuren, sowie weiteren Monomeren. Derartige
15 wäßrige Polymerlösungen werden ebenfalls u.a. als Bindemittel für Faservliese, beispielsweise aus Cellulose eingesetzt.

Aus der EP-A 882 074 und der DE-A 19949592 ist aber nicht bekannt, derartige wäßrige Lösungen bzw. derartige wäßrige Polymer-
20 dispersionen als Bindemittel zur Herstellung von Filtermaterialien einzusetzen.

Bindemittel für Filtermaterialien wie beispielsweise Filterpapier oder Filtergewebe müssen dem Substrat u.a. eine hohe mechanische
25 Stabilität verleihen (Reißfestigkeit, Berstfestigkeit), insbesondere nach Lagerung im Feuchtklima und bei erhöhter Temperatur. Darüber hinaus müssen derartige Bindemittel eine hohe chemische Resistenz, beispielsweise bei Einwirkung von Lösungsmitteln, gewährleisten und sollten die Durchlässigkeit (Poren-
30 gröÙe) des Filtermaterials möglichst nicht bzw. nur gering beeinflussen.

In der Filtermaterialherstellung erwiesen sich bisher Bindemittel mit einem sehr hohen Anteil an Säuregruppen gelegentlich als
35 nachteilig, da damit verfestigte Filtermaterialien auf Basis von Cellulosefasern mitunter eine verminderte Standfestigkeit aufweisen, die sich u.a. in einer verringerten Berstfestigkeit im Langzeittest oder nach Lagerung bei erhöhter Temperatur äußert.

40 Der vorliegenden Erfindung lag daher die Aufgabe zu Grunde, den geschilderten Nachteilen abzuhelpen und ein verbessertes Bindemittel für Filtermaterialien bereit zu stellen, welches sich u.a. durch eine hohe mechanische Stabilität und chemische Resistenz auszeichnet und die Durchlässigkeit der Filter-
45 materialien möglichst nicht beeinflusst. Darüber hinaus erstreckt

3

sich die vorliegende Erfindung auch auf die mit den verbesserten Bindemitteln versehenen Filtermaterialien.

Demgemäß wurde die Verwendung einer wäßrigen Polymerdispersion
5 enthaltend dispergierte Polymerteilchen mindestens eines Polymerisats A1, das erhältlich ist durch radikalische Emulsionspolymerisation in Gegenwart eines Polymerisats A2, das aufgebaut ist aus

- 10 - 50 bis 99,5 Gew.-% mindestens einer ethylenisch ungesättigten Mono- und/oder Dicarbonsäure,
- 0,5 bis 50 Gew.-% wenigstens einer ethylenisch ungesättigten Verbindung, die ausgewählt ist unter den Estern ethylenisch
15 ungesättigter Monocarbonsäuren und den Halbestern und Diestern ethylenisch ungesättigter Dicarbonsäuren mit einem mindestens eine Hydroxylgruppe aufweisenden Amin,
- bis zu 20 Gew.-% mindestens eines weiteren Monomers
20 als Bindemittel für die Herstellung von Filtermaterialien gefunden.

- Im Zusammenhang mit den Monomerkomponenten des Polymerisats A1
- 25 steht Alkyl im Folgenden vorzugsweise für geradkettige oder verzweigte C₁-C₂₂-Alkylreste, insbesondere C₁-C₁₂- und besonders bevorzugt C₁-C₆-Alkylreste, wie Methyl, Ethyl, n-Propyl, n-Butyl, sek.-Butyl, tert.-Butyl, n-Pentyl, n-Hexyl, 2-Ethylhexyl, n-Dodecyl oder n-Stearyl.
 - 30 Hydroxyalkyl steht vorzugsweise für Hydroxy-C₁-C₆-alkyl, wobei die Alkylreste geradkettig oder verzweigt sein können, und insbesondere für 2-Hydroxyethyl, 2- oder 3-Hydroxypropyl, 2-Methyl-2-hydroxypropyl und 4-Hydroxybutyl.
 - Cycloalkyl steht vorzugsweise für C₅-C₇-Cyclohexyl, insbesondere
35 Cyclopentyl und Cyclohexyl.
 - Aryl steht vorzugsweise für Phenyl oder Naphthyl.

- Das Polymerisat A1 stellt ein radikalisches Emulsionspolymerisat dar. Zu dessen Herstellung können alle durch radikalische Polymerisation
40 polymerisierbaren Monomere eingesetzt werden. Im Allgemeinen ist das Polymerisat aufgebaut aus

- 80 bis 100 Gew.-%, bevorzugt 85 bis 99,9 Gew.-%, bezogen auf
45 das Gesamtgewicht der Monomere für das Polymerisat, wenigstens eines ethylenisch ungesättigten Hauptmonomeren sowie

4

- 0 bis 20 Gew.-%, bevorzugt 0,1 bis 15 Gew.-%, bezogen auf das Gesamtgewicht der Monomere für das Polymerisat, wenigstens eines ethylenisch ungesättigten Comonomeren.

5 Das Hauptmonomer ist vorzugsweise ausgewählt unter

- Estern aus vorzugsweise 3 bis 6 C-Atomen aufweisenden α,β -monoethylenisch ungesättigten Mono- oder Dicarbonsäuren, wie Acrylsäure, Methacrylsäure, Maleinsäure, Fumarsäure und Itaconsäure mit C_1 - C_{12} -, vorzugsweise C_1 - C_8 -Alkanolen. Derartige Ester sind insbesondere Methyl-, Ethyl-, n-Butyl-, Isobutyl-, tert-Butyl-, n-Pentyl-, iso-Pentyl- und 2-Ethylhexylacrylat und/oder -methacrylat;
10
 - vinylaromatischen Verbindungen, bevorzugt Styrol, α -Methylstyrol, o-Chlorstyrol, Vinyltoluolen;
15
 - Vinylestern von C_1 - C_{18} -Mono- oder Dicarbonsäuren, wie Vinylacetat, Vinylpropionat, Vinyl-n-butytrat, Vinylaurat und/oder Vinylstearat;
20
 - Butadien;
 - linearen 1-Olefinen, verzweigtkettigen 1-Olefinen oder cyclischen Olefinen, wie z. B. Ethen, Propen, Buten, Isobuten, Penten, Cyclopenten, Hexen oder Cyclohexen. Des Weiteren sind auch Metallocen-katalysiert hergestellte Oligoolefine mit endständiger Doppelbindung, wie z. B. Oligopropen oder Oligohexen geeignet;
25
 - Acrylnitril, Methacrylnitril;
30
 - Vinyl- und Allylalkylethern mit 1 bis 40 Kohlenstoffatomen im Alkylrest, wobei der Alkylrest noch weitere Substituenten, wie eine oder mehrere Hydroxylgruppen, eine oder mehrere Amino- oder Diaminogruppen oder eine bzw. mehrere Alkoxygruppen tragen kann, wie z. B. Methylvinylether, Ethylvinylether, Propylvinylether und 2-Ethylhexylvinylether, Isobutylvinylether, Vinylcyclohexylether, Vinyl-4-hydroxybutylether, Decylvinylether, Dodecylvinylether, Octadecylvinylether, 2-(Diethylamino)ethylvinylether, 2-(Di-n-butyl-amino)ethylvinylether, Methylglykolvinylother sowie die entsprechenden Allylether
35
 - 40
- 45 bzw. Mischungen davon.

5

Besonders bevorzugte Hauptmonomere sind Styrol, Methylmethacrylat, n-Butylacrylat, Ethylacrylat, 2-Ethylhexylacrylat, Vinylacetat, Ethen und Butadien, bzw. Mischungen davon.

5

Das Comonomer ist vorzugsweise ausgewählt unter

- 10 - ethylenisch ungesättigten Mono- oder Dicarbonsäuren oder deren Anhydriden, vorzugsweise Acrylsäure, Methacrylsäure, Methacrylsäureanhydrid, Maleinsäure, Maleinsäureanhydrid, Fumarsäure und/oder Itaconsäure;
- 15 - Acrylamiden und alkylsubstituierten Acrylamiden, wie z. B. Acrylamid, Methacrylamid, N,N-Dimethylacrylamid, N-Methylol-methacrylamid, N-tert.-Butylacrylamid, N-Methylmethacrylamid;
- 20 - sulfogruppenhaltigen Monomeren, wie z. B. Allylsulfonsäure, Methallylsulfonsäure, Styrolsulfonsäure, Vinylsulfonsäure, 2-Acrylamido-2-methylpropansulfonsäure, Allyloxybenzolsulfonsäure, deren entsprechenden Alkali- oder Ammoniumsalzen bzw. deren Mischungen sowie Sulfopropylacrylat und/oder Sulfopropylmethacrylat;
- 25 - C₁-C₄-Hydroxyalkylestern von C₃-C₆-Mono- oder Dicarbonsäuren, insbesondere der Acrylsäure, Methacrylsäure oder Maleinsäure, oder deren mit 2 bis 50 Mol Ethylenoxid, Propylenoxid, Butylenoxid oder Mischungen davon alkoxylierten Derivate oder Estern von mit 2 bis 50 Mol Ethylenoxid, Propylenoxid, Butylenoxid oder Mischungen davon alkoxylierten C₁-C₁₈-Alkoholen
- 30 mit den erwähnten Säuren, wie z. B. Hydroxyethylacrylat, Hydroxyethylmethacrylat, Hydroxypropylacrylat, Hydroxypropylmethacrylat, Butandiol-1,4-monoacrylat, Ethyldiglykolacrylat, Methylpolyglykolacrylat (11 EO), (Meth)acrylsäureester von mit 3,5,7,10 oder 30 Mol Ethylenoxid umgesetztem C₁₃/C₁₅-Oxoalkohol;
- 35 - Vinylphosphonsäuren und deren Salzen, Vinylphosphonsäuredimethylester und anderen phosphorhaltigen Monomeren;
- 40 - Alkylaminoalkyl(meth)acrylaten oder Alkylaminoalkyl(meth)acrylamiden oder deren Quarternisierungsprodukten, wie z. B. 2-(N,N-Dimethylamino)-ethyl(meth)acrylat oder 2-(N,N,N-Trimethylammonium)-ethylmethacrylat-chlorid, 3-(N,N-Dimethyl-amino)-propyl(meth)acrylat, 2-Dimethylamino-
- 45 ethyl(meth)acrylamid, 3-Dimethylaminopropyl(meth)acrylamid, 3-Trimethylammoniumpropyl(meth)acrylamid-chlorid;

6

- Allylestern von C₁-C₃₀-Monocarbonsäuren;
- N-Vinylverbindungen, wie N-Vinylformamid, N-Vinyl-N-methylformamid, N-Vinylpyrrolidon, N-Vinylimidazol, 1-Vinyl-2-methylimidazol, 1-Vinyl-2-methylimidazolin, 2-Vinylpyridin, 4-Vinylpyridin, N-Vinylcarbazol und/oder N-Vinylcaprolactam;
- Diallyldimethylammoniumchlorid, Vinylidenchlorid, Vinylchlorid, Acrolein, Methacrolein;
- 1,3-Diketogruppen enthaltenden Monomeren, wie z. B. Acetoacetoxyethyl(meth)acrylat oder Diacetonacrylamid, harnstoffgruppenhaltigen Monomeren, wie Ureidoethyl(meth)acrylat, Acrylamidoglykolsäure, Methacrylamidoglykolatmethylether;
- Silylgruppen enthaltenden Monomeren, wie z. B. Trimethoxysilylpropylmethacrylat;
- Glycidylgruppen enthaltenden Monomeren, wie z. B. Glycidylmethacrylat

bzw. Mischungen davon.

Besonders bevorzugte Comonomere sind Hydroxyethylacrylat, Hydroxypropylacrylat, Hydroxybutylacrylat, Hydroxyethylmethacrylat und Mischungen davon. Ganz besonders bevorzugt sind Hydroxyethylacrylat und Hydroxyethylmethacrylat, insbesondere in Mengen von 2 bis 20 Gew.-%, bezogen auf das Gesamtmonomere A1.

Das Polymerisat A2 enthält 50 bis 99,5 Gew.-%, bevorzugt 70 bis 99 Gew.-%, solcher Strukturelemente eingebaut, die sich von mindestens einer ethylenisch ungesättigten Mono- oder Dicarbonsäure ableiten. Diese Säuren können in dem Polymerisat gewünschtenfalls auch teilweise oder vollständig in Form eines Salzes vorliegen. Bevorzugt ist die saure Form.

Vorzugsweise ist das Polymerisat A2 zu mehr als 10 g/l (bei 25 °C) in Wasser löslich.

Brauchbare ethylenisch ungesättigte Carbonsäuren wurden bereits vorstehend im Zusammenhang mit dem Polymerisat A1 genannt. Bevorzugte Carbonsäuren sind C₃- bis C₁₀-Monocarbonsäuren und C₄- bis C₈-Dicarbonsäuren, insbesondere Acrylsäure, Methacrylsäure, Crotonsäure, Fumarsäure, Maleinsäure, 2-Methylmaleinsäure und/oder Itaconsäure. Besonders bevorzugt sind Acrylsäure, Methacrylsäure, Maleinsäure und Mischungen davon. Bei der Herstellung des Polymerisats A2 können selbstverständlich auch anstelle der Säuren oder

7

zusammen mit den Säuren deren Anhydride, wie Maleinsäureanhydrid, Acrylsäure- oder Methacrylsäureanhydrid eingesetzt werden.

Das Polymerisat A2 enthält ferner 0,5 bis 50 Gew.-%, bevorzugt 1 bis 30 Gew.-%, wenigstens einer ethylenisch ungesättigten Verbindung, die ausgewählt ist unter den Estern ethylenisch ungesättigter Monocarbonsäuren und den Halbestern und Diestern ethylenisch ungesättigter Dicarbonsäuren mit mindestens einem Hydroxylgruppenhaltigen Amin, in einpolymerisierter Form.

10

Das Polymer A2 liegt vorzugsweise als Kammpolymer mit kovalent gebundenen Aminseitenketten vor.

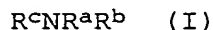
Als Komponente der Ester geeignete Monocarbonsäuren sind die zuvor genannten C₃- bis C₁₀-Monocarbonsäuren, insbesondere Acrylsäure, Methacrylsäure, Crotonsäure, und Mischungen davon.

Als Komponente der Halbester und Diester geeignete Dicarbonsäuren sind die zuvor genannten C₄- bis C₈-Dicarbonsäuren, insbesondere Fumarsäure, Maleinsäure, 2-Methylmaleinsäure, Itaconsäure, und Mischungen davon.

Vorzugsweise ist das Amin mit mindestens einer Hydroxylgruppe ausgewählt unter sekundären und tertiären Aminen, die wenigstens einen C₆- bis C₂₂-Alkyl-, C₆- bis C₂₂-Alkenyl-, Aryl-C₆- bis C₂₂-alkyl- oder Aryl-C₆- bis C₂₂-alkenylrest aufweisen, wobei die Alkenylgruppe 1, 2 oder 3 nicht benachbarte Doppelbindungen aufweisen kann.

Vorzugsweise ist das Amin hydroxyalkyliert und/oder alkoxyliert. Alkoxylierte Amine weisen vorzugsweise einen oder zwei Alkylenoxidreste mit terminalen Hydroxylgruppen auf. Vorzugsweise weisen die Alkylenoxidreste je 1 bis 100, bevorzugt je 1 bis 50, gleiche oder verschiedene Alkylenoxideinheiten, statistisch verteilt oder in Form von Blöcken auf. Bevorzugte Alkylenoxide sind Ethylenoxid, Propylenoxid und/oder Butylenoxid. Besonders bevorzugt ist Ethylenoxid.

Bevorzugt enthält das Polymerisat A2 eine ungesättigte Verbindung auf Basis einer Aminkomponente eingebaut, die wenigstens ein Amin der allgemeinen Formel (I)

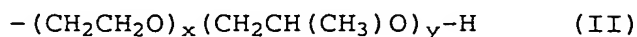


enthält, wobei

8

R^c für C₆- bis C₂₂-Alkyl, C₆- bis C₂₂-Alkenyl, Aryl-C₆-C₂₂-alkyl oder Aryl-C₆-C₂₂-alkenyl steht, wobei der Alkenylrest 1,2 oder 3 nicht benachbarte Doppelbindungen aufweisen kann,

5 R^a für Hydroxy-C₁-C₆-alkyl oder einen Rest der Formel II

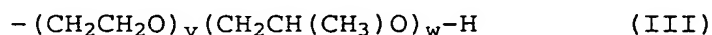


steht, wobei

10 in der Formel II die Reihenfolge der Alkylenoxideinheiten beliebig ist und x und y unabhängig voneinander für eine ganze Zahl von 0 bis 100, bevorzugt 0 bis 50, stehen, wobei die Summe aus x und y > 1 ist,

15 R^b für Wasserstoff, C₁- bis C₂₂-Alkyl, Hydroxy-C₁-C₆-alkyl, C₆- bis C₂₂-Alkenyl, Aryl-C₆-C₂₂-alkyl, Aryl-C₆-C₂₂-alkenyl oder C₅- bis C₈-Cycloalkyl steht, wobei der Alkenylrest 1,2 oder 3 nicht benachbarte Doppelbindungen aufweisen kann, oder R^b für einen Rest der Formel III

20



steht, wobei

25 in der Formel III die Reihenfolge der Alkylenoxideinheiten beliebig ist und v und w unabhängig voneinander für eine ganze Zahl von 0 bis 100, vorzugsweise 0 bis 50, stehen.

Bevorzugt steht R^c für C₈- bis C₂₀-Alkyl oder C₈- bis C₂₀-Alkenyl, wobei der Alkenylrest 1,2 oder 3 nicht benachbarte Doppelbindun-

30 gen aufweisen kann. Vorzugsweise steht R^c für den Kohlenwasserstoffrest einer gesättigten oder ein- oder mehrfach ungesättigten Fettsäure. Bevorzugte Reste R^c sind z. B. n-Octyl, Ethylhexyl, Undecyl, Lauryl, Tridecyl, Myristyl, Pentadecyl, Palmityl, Margarinyl, Stearyl, Palmitoleinyl, Oleyl und Linolyl.

35

Besonders bevorzugt handelt es sich bei der Aminkomponente um ein alkoxyliertes Fettamin oder ein alkoxyliertes Fettamingemisch.

Besonders bevorzugt sind die Ethoxylate. Insbesondere werden Alkoxylate von Aminen auf Basis natürlich vorkommender Fettsäuren

40 eingesetzt, wie z. B. Talgfettamine, die überwiegend gesättigte und ungesättigte C₁₄-, C₁₆- und C₁₈-Alkylamine enthalten oder Kokosamine, die gesättigte, einfach und zweifach ungesättigte C₆-C₂₂-, vorzugsweise C₁₂-C₁₄-Alkylamine enthalten. Zur Alkoxylierung geeignete Amingemische sind z. B. verschiedene Armeen®-Mar-

45 ken der Fa. Akzo oder Noram®-Marken der Fa. Ceca.

9

Geeignete, kommerziell erhältliche alkoxylierte Amine sind z. B. die Noramox®-Marken der Fa. Ceca, bevorzugt ethoxylierte Oleylamine, wie Noramox® 05 (5 EO-Einheiten), sowie die unter der Marke Lutensol®FA vertriebenen Produkte der Fa. BASF AG.

5

Die Einpolymerisierung der vorgenannten Ester, Halbester und Diester bewirkt im Allgemeinen eine ausgeprägte Stabilisierung der erfindungsgemäß zu verwendenden Polymerdispersionen. Diese behalten ihre kolloidale Stabilität der Latexpartikel bei Verdünnung mit Wasser oder verdünnten Elektrolyten oder Tensidlösungen zuverlässig bei.

Die Veresterung zur Herstellung der zuvor beschriebenen Ester, Halbester und Diester erfolgt nach üblichen, dem Fachmann bekannten Verfahren. Zur Herstellung von Estern ungesättigter Monocarbonsäuren können die freien Säuren oder geeignete Derivate, wie Anhydride, Halogenide, z. B. Chloride, und (C₁- bis C₄)-Alkylester eingesetzt werden. Die Herstellung von Halbestern ungesättigter Dicarbonsäuren erfolgt bevorzugt ausgehend von den entsprechenden Dicarbonsäureanhydriden. Vorzugsweise erfolgt die Umsetzung in Gegenwart eines Katalysators, wie z. B. eines Dialkyltitanats oder einer Säure, wie Schwefelsäure, Toluolsulfonsäure oder Methansulfonsäure. Die Umsetzung erfolgt im Allgemeinen bei Reaktionstemperaturen von 60 bis 200 °C. Nach einer geeigneten Ausführungsform erfolgt die Umsetzung in Gegenwart eines Inertgases, wie Stickstoff. Bei der Reaktion gebildetes Wasser kann durch geeignete Maßnahmen, wie Abdestillieren, aus dem Reaktionsgemisch entfernt werden. Die Umsetzung kann gewünschtenfalls in Gegenwart üblicher Polymerisationsinhibitoren erfolgen. Die Veresterungsreaktion kann im Wesentlichen vollständig oder nur bis zu einem Teilumsatz durchgeführt werden. Gewünschtenfalls kann eine der Esterkomponenten, vorzugsweise das hydroxylgruppenhaltige Amin, im Überschuss eingesetzt werden. Der Anteil der Esterbildung kann mittels Infrarotspektroskopie ermittelt werden.

35

Nach einer bevorzugten Ausführungsform erfolgt die Herstellung der ungesättigten Ester, Halbester oder Diester und deren weitere Umsetzung zu den erfindungsgemäß eingesetzten Polymerisaten A2 ohne Zwischenisolierung der Ester und vorzugsweise nacheinander im selben Reaktionsgefäß.

Bevorzugt wird zur Herstellung der Polymerisate A2 ein Umsetzungsprodukt aus einem Dicarbonsäureanhydrid, vorzugsweise Maleinsäureanhydrid, und einem der zuvor beschriebenen hydroxylgruppenhaltigen Amine eingesetzt.

45

10

Neben den Bestandteilen Carbonsäure sowie Ester, Halbester und/oder Diester kann das Polymerisat A2 noch 0 bis 20 Gew.-%, bevorzugt 0,1 bis 10 Gew.-%, andere Monomere einpolymerisiert enthalten. Brauchbare Monomere sind die im Zusammenhang mit dem Polymerisat A1 genannten Monomere, wobei Vinylaromaten, wie Styrol, Olefine, beispielsweise Ethylen, oder (Meth)acrylsäureester wie Methyl(meth)acrylat, Ethyl(meth)acrylat, n-Butyl(meth)acrylat, 2-Ethylhexyl(meth)acrylat und Mischungen davon besonders bevorzugt sind.

10

Die Herstellung der Polymerisate A2 erfolgt vorzugsweise durch radikalische Polymerisation in Substanz oder in Lösung. Geeignete Lösungsmittel für die Lösungsmittelpolymerisation sind z. B. Wasser, mit Wasser mischbare organische Lösungsmittel, wie Alkohole und Ketone, beispielsweise Methanol, Ethanol, n-Propanol, Isopropanol, n-Butanol, Aceton, Methylethylketon etc., und Mischungen davon. Geeignete Polymerisationsinitiatoren sind beispielsweise Peroxide, Hydroperoxide, Peroxodisulfate, Percarbonate, Peroxoester, Wasserstoffperoxid und Azoverbindungen, wie sie im Folgenden für die Herstellung der Polymerdispersionen näher beschrieben werden. Die Polymerisate A2 können gewünschtenfalls separat hergestellt und nach üblichem Verfahren isoliert und/oder gereinigt werden. Bevorzugt werden die Polymerisate A2 unmittelbar vor der Herstellung der erfindungsgemäß zu verwendenden Polymerdispersionen hergestellt und ohne Zwischenisolierung für die Dispersionspolymerisation eingesetzt.

Die Herstellung der Polymerisate A2 kann vorteilhaft auch durch polymeranaloge Umsetzung erfolgen. Dazu kann ein Polymerisat, das 80 bis 100 Gew.-% mindestens einer ethylenisch ungesättigten Mono- und/oder Dicarbonsäure sowie 0 bis 20 Gew.-% der zuvor genannten anderen Polymere eingebaut enthält, mit mindestens einem hydroxylgruppenhaltigen Amin umgesetzt werden.

Geeignete ethylenisch ungesättigte Mono- und Dicarbonsäuren sind die zuvor als Komponente der Polymerisate A1 und A2 genannten. Geeignete Amine, die wenigstens eine Hydroxylgruppe aufweisen, sind ebenfalls die zuvor genannten. Die Säuren können in dem zur polymeranalogen Umsetzung eingesetzten Polymerisat gewünschtenfalls teilweise oder vollständig in Form eines Derivates, bevorzugt eines C₁- bis C₆-Alkylesters, vorliegen.

Die Herstellung der Polymerisate A2 durch polymeranaloge Umsetzung erfolgt vorzugsweise in einem geeigneten nichtwässrigen Lösungsmittel oder in Substanz. Bei der Umsetzung in Substanz kann die Aminkomponente gegebenenfalls im Überschuss eingesetzt werden, um als Lösungsmittel zu dienen. Bevorzugt sind Lösungs-

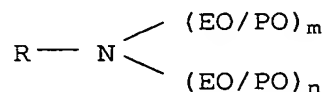
11

mittel, die mit Wasser ein Azeotrop bilden und somit eine einfache Entfernung des bei der Reaktion gebildeten Wassers ermöglichen. Vorzugsweise erfolgt die Umsetzung in Gegenwart eines Veresterungskatalysators, wie zuvor beschrieben. Die Reaktionstemperatur liegt bevorzugt in einem Bereich von 100 bis 200 °C. Bei der Reaktion gebildetes Wasser kann durch geeignete Maßnahmen, wie z.B. Abdestillieren, entfernt werden.

Das Gewichtsverhältnis von Polymerisat A1 zu Polymerisat A2, auf Feststoffbasis, liegt vorzugsweise im Bereich von 9:1 bis 1:9, insbesondere 3:1 bis 1:3.

Neben den Polymerisaten A1 und A2 können die erfindungsgemäßen Latices noch 0 bis 50 Gew.-%, bevorzugt 0,1 bis 40 Gew.-%, bezogen auf das Polymerisat A2, mindestens eines oberflächenaktiven, alkoxylierten, bevorzugt ethoxylierten oder propoxylierten, Alkylamins enthalten. Bevorzugte Alkylamine sind die Alkylamine der Formel $R^cNR^aR^b$, wie zuvor definiert, die auch in dem Polymerisat A2 enthalten sind, wobei Alkylamine der Formel

20



in der R ein Alkyl-, Alkenyl- oder Alkylvinylrest mit mindestens 6 Kohlenstoffatomen darstellt und m und n unabhängig voneinander ≥ 1 sind, besonders bevorzugt sind. Bevorzugte Reste R weisen 8 bis 22 Kohlenstoffatome auf.

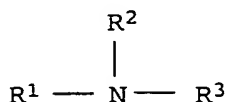
Die in dem Polymerisat A2 enthaltenen alkoxylierten Alkylamine und die zusätzlichen Alkylamin-Vernetzer können gleiche oder verschiedene Verbindungen sein.

Gewünschtenfalls kann die erfindungsgemäß einzusetzende Polymerdispersion noch weitere Vernetzer enthalten, beispielsweise einen Amin- oder Amid-Vernetzer mit mindestens zwei Hydroxylgruppen. Geeignete Vernetzer sind insbesondere die in der DE-A 197 29 161 offenbarten Alkanolamine, die hiermit durch Bezugnahme zum Offenbarungsgehalt der vorliegenden Erfindung gemacht werden.

40

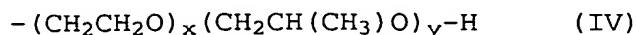
Als Vernetzer eignen sich weiter vorzugsweise β -Hydroxyalkylamine der Formel

45



12

wobei R^1 für ein H-Atom, eine C_1 - bis C_{10} -Alkylgruppe, eine C_1 -bis C_{10} -Hydroxyalkylgruppe oder einen Rest der Formel IV



5

steht, wobei

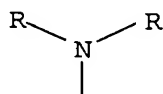
in der Formel IV die Reihenfolge der Alkylenoxideinheiten beliebig ist und x und y unabhängig voneinander für eine ganze Zahl von 0 bis 100 stehen, wobei die Summe aus x und y > 1 ist und R^2 und R^3 unabhängig voneinander für eine C_1 - bis C_{10} -Hydroxyalkylgruppe stehen.

Besonders bevorzugt stehen R^2 und R^3 unabhängig voneinander für eine C_2 - bis C_5 -Hydroxyalkylgruppe und R^1 für ein H-Atom, eine C_1 - bis C_5 -Alkylgruppe oder eine C_2 - bis C_5 -Hydroxyalkylgruppe.

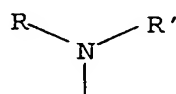
Besonders bevorzugt sind Diethanolamin, Triethanolamin, Diisopropanolamin, Triisopropanolamin, Methyldiethanolamin, Butyldiethanolamin und Methyldiisopropanolamin, insbesondere Triethanolamin.

Weitere bevorzugte β -Hydroxyalkylamine sind die in der DE-A 196 21 573 als Komponente A offenbarten Amine, die hiermit durch Bezugnahme zum Offenbarungsgehalt der vorliegenden Erfindung gemacht werden. Dazu zählen vorzugsweise lineare oder verzweigte aliphatische Verbindungen, die pro Molekül mindestens zwei funktionelle Aminogruppen vom Typ (a) oder (b) aufweisen

30



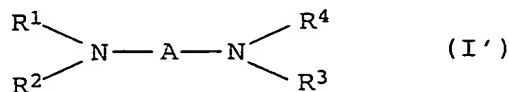
(a)



(b)

worin R für Hydroxyalkyl steht und R' für Alkyl steht, ist, bevorzugt eine Verbindung der Formel I'

40



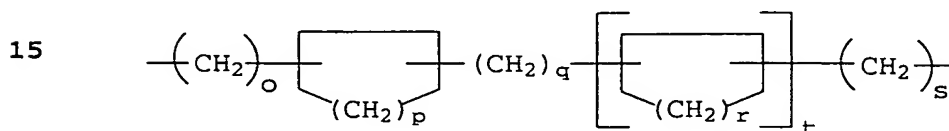
worin

A für C_2 - C_{18} -Alkylen steht, das gegebenenfalls substituiert ist durch ein oder mehrere Gruppen, die unabhängig voneinander ausgewählt sind unter Alkyl, Hydroxyalkyl, Cycloalkyl, OH und NR^6R^7 , wobei R^6 und R^7 unabhängig voneinander für H, Hydro-

13

xyalkyl oder Alkyl stehen,
 und das gegebenenfalls unterbrochen ist durch ein oder mehrere Sauerstoffatome und/oder NR^5 -Gruppen, wobei R^5 für H, Hydroxyalkyl, $(\text{CH}_2)_n\text{NR}^6\text{R}^7$, wobei n für 2 bis 5 steht und R^6 und R^7 die oben angegebenen Bedeutungen besitzen, oder Alkyl, das seinerseits durch ein oder mehrere NR^5 -Gruppen, wobei R^5 die oben angegebenen Bedeutungen besitzt, unterbrochen und/oder durch ein oder mehrere NR^6R^7 -Gruppen substituiert sein kann, wobei R^6 und R^7 die oben angegebenen Bedeutungen besitzen, steht;

oder A für einen Rest der Formel steht:



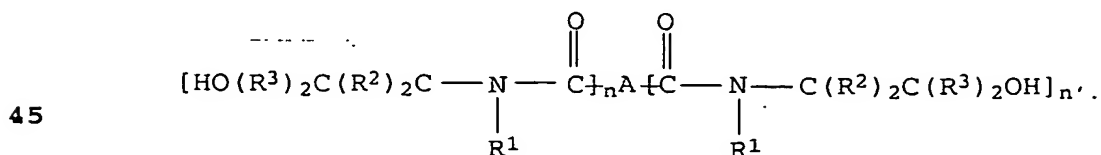
20 worin

o, q und s unabhängig voneinander für 0 oder eine ganze Zahl von 1 bis 6 stehen,
 p und r unabhängig voneinander für 1 oder 2 stehen und
 25 t für 0, 1 oder 2 steht,

wobei die cycloaliphatischen Reste auch durch 1, 2 oder 3 Alkylreste substituiert sein können und
 R^1 , R^2 und R^3 und R^4 unabhängig voneinander für H, Hydroxyalkyl, Alkyl oder Cycloalkyl stehen.

Bevorzugte höherfunktionelle β -Hydroxyalkylamine sind insbesondere mindestens zweifach ethoxylierte Amine mit einem Mol-Gewicht von unter 1 000 g/mol, wie z. B. Diethanolamin, Triethanolamin und
 35 ethoxyliertes Diethylentriamin, bevorzugt stöchiometrisch ethoxyliertes Diethylentriamin, d. h. Diethylentriamin, worin alle NH-Wasserstoffatome im Mittel einfach ethoxyliert sind.

Gut geeignete zusätzliche Vernetzer sind auch β -Hydroxyalkylamide, bevorzugt die in der US-A-5 143 582 genannten β -Hydroxyalkylamide der Formel



14

Besonders bevorzugt sind die β -Hydroxyalkylamide der vorstehenden Formel, in der R^1 Wasserstoff, eine kurzkettige Alkylgruppe oder $HO(R^3)_2C(R^2)_2C-$, n und n' jeweils 1, $-A-$ eine $-(CH_2)_m$ -Gruppe, m 0 bis 8, bevorzugt 2 bis 8, R^2 jeweils Wasserstoff, und eine der 5 R^3 -Gruppen jeweils Wasserstoff und die andere Wasserstoff oder C_1 - C_5 -Alkyl sind. Besonders bevorzugt ist Bis[N,N-di(2-hydroxyethyl)]adipinsäureamid.

Die Zugabe des Vernetzers bewirkt im Allgemeinen eine bessere 10 Härtung der erfindungsgemäß zu verwendenden Zusammensetzungen bei gegebener Härtungstemperatur bzw. eine Aushärtung bei niedriger Temperatur bei vorgegebener Härtungszeit. Der Gewichtsanteil des Vernetzers relativ zur Summe aus Polymerisat A1 und A2 beträgt 0 bis 50 Gew.-%, vorzugsweise 0,1 bis 30 Gew.-%.

15 Weiterhin kann in den erfindungsgemäß zu verwendenden Polymerdispersionen ein Reaktionsbeschleuniger zugesetzt werden. Bevorzugt sind dabei phosphorhaltige Verbindungen, insbesondere hypophosphorhorige Säure sowie deren Alkali- und Erdalkalisalze oder Alkali- 20 Tetrafluoroborate. Auch Salze von Mn(II), Ca(II), Zn(II), Al(III), Sb(III) oder Ti(IV) oder starke Säuren, wie para-Toluolsulfonsäure, Trichloressigsäure und Chlorsulfonsäure, können als Reaktionsbeschleuniger zugesetzt werden. Der Gewichtsanteil des Reaktionsbeschleunigers relativ zur Summe aus Polymerisat A1 und 25 A2 beträgt 0,1 bis 5 Gew.-%, vorzugsweise 0,1 bis 2 Gew.-%.

Besonders bevorzugte Zusammensetzungen der erfindungsgemäß zu verwendenden Polymerdispersionen sind

30 70 bis 45 Gew.-% Polymerisat A1,
25 bis 55 Gew.-% Polymerisat A2 und gegebenenfalls
0 bis 10 Gew.-% oberflächenaktives alkoxyliertes Alkylamin,
0 bis 30 Gew.-% hydroxylgruppenhaltiger Vernetzer,
0 bis 5 Gew.-% Reaktionsbeschleuniger.

35 Die Herstellung der erfindungsgemäß zu verwendenden Polymerdispersion erfolgt vorzugsweise durch wässrige Emulsionspolymerisation, wobei eine batch-, eine semi-kontinuierliche oder eine kontinuierliche Fahrweise möglich ist. Es erwies sich als vorteil- 40 haft, das Polymerisat A2 zusammen mit den Monomeren des Polymerisats A1 in Form eines Emulsionszulaufes in das Reaktionsgefäß zuzudosieren. Gewünschtenfalls können die das Polymerisat A1 bildenden Monomere und das Polymerisat A2 teilweise oder vollständig über zwei oder mehrere getrennte Zuläufe und gegebenenfalls ohne 45 innige Vermischung über gemeinsame oder mehrere gegebenenfalls getrennte Zuläufe dem Reaktionsgefäß zugeführt werden. Die Monomeren können sowohl in voremulgiertem als auch in nichtvoremul-

15

gierter Form dem Reaktionsgefäß zugeführt werden. Nach einer bevorzugten Ausführungsform wird wenigstens ein Teil des Polymerisats A2 zusammen mit wenigstens einer Monomerkomponente von A1 dem Reaktionsgefäß zugeführt. Vorteilhafterweise werden dabei im
5 Allgemeinen wässrige Polymerdispersionen erhalten, die eine geringere Viskosität aufweisen, als herkömmliche Dispersionen. Das Polymerisat A2 kann teilweise oder vollständig als Reaktorvorlage verwendet werden und in Teilmengen auch nach Reaktionsende zugegeben werden. Die Verwendung einer definierten Menge eines Saat-
10 Latex als Reaktorvorlage ist für die erfindungsgemäß einzusetzen- den Polymerdispersionen vorteilhaft zur gezielten Einstellung einer Teilchengrößenverteilung. Dabei können 0 bis 25 Gew.-%, bevorzugt 0,1 bis 10 Gew.-%, bezogen auf das Polymerisat A1, eines geeigneten Saat-Latex Verwendung finden.

15

Die Herstellung der Polymerdispersion erfolgt in der Regel in Wasser als Dispergiermedium. Es können jedoch auch mit Wasser mischbare organische Lösungsmittel, wie Alkohole und Ketone, beispielsweise Methanol, Ethanol, n-Propanol, iso-Propanol, n-Buta-
20 nol, Aceton oder Methylethylketon, bis zu einem Anteil von etwa 30 Vol.-% enthalten sein.

Das Polymerisat A1 wird also durch wässrige Emulsionspolymerisation in Gegenwart des Polymerisats A2 und, sofern enthalten,
25 bevorzugt in Gegenwart eines oberflächenaktiven Amins, wie zuvor beschrieben, hergestellt.

Den zu verwendenden Dispersionen können Emulgatoren zugesetzt werden.

30

Vorzugsweise werden den erfindungsgemäß zu verwendenden Dispersionen keine zusätzlichen Emulgatoren zugesetzt.

Die Polymerisation wird vorzugsweise in Gegenwart von Radikale bildenden Verbindungen (Initiatoren) durchgeführt. Man benötigt
35 von diesen Verbindungen vorzugsweise 0,05 bis 10, besonders bevorzugt 0,2 bis 5 Gew.-%, bezogen auf die bei der Polymerisation eingesetzten Monomeren.

Geeignete Polymerisationsinitiatoren sind beispielsweise Peroxide, Hydroperoxide, Peroxodisulfate, Percarbonate, Peroxoester, Wasserstoffperoxid und Azoverbindungen. Beispiele für Initiatoren, die wasserlöslich oder auch wasserunlöslich sein können, sind Wasserstoffperoxid, Dibenzoylperoxid, Dicyclohexylperoxi-
45 dicarbonat, Dilauroylperoxid, Methylethylketonperoxid, Di-tert.-Butylperoxid, Acetylacetonperoxid, tert.-Butylhydroperoxid, Cumolhydroperoxid, tert.-Butylperneodecanoat, tert.-Amylperpiva-

16

lat, tert.-Butylperpivalat, tert.-Butylperneohehexanoat, tert.-Butylper-2-ethylhexanoat, tert.-Butyl-perbenzoat, Lithium-, Natrium-, Kalium- und Ammoniumperoxidisulfat, Azodiisobutyronitril, 2,2'-Azobis(2-amidinopropan)dihydrochlorid, 2-(Carbamoyl-
5 azo)isobutyronitril und 4,4-Azobis(4-cyanovaleriansäure). Auch die bekannten Redox-Initiatorsysteme wie z.B. H_2O_2 /Ascorbinsäure oder t-Butylhydroperoxid/Natriumhydroxymethansulfinat, können als Polymerisationsinitiatoren verwendet werden.

10 Die Initiatoren können allein oder in Mischung untereinander angewendet werden, z.B. Mischungen aus Wasserstoffperoxid und Natriumperoxidisulfat. Für die Polymerisation in wässrigem Medium werden bevorzugt wasserlösliche Initiatoren eingesetzt.

15 Um Polymerisate mit niedrigem mittleren Molekulargewicht herzustellen, ist es oft zweckmäßig, die Copolymerisation in Gegenwart von Reglern durchzuführen. Hierfür können übliche Regler verwendet werden, wie beispielsweise organische SH-Gruppen enthaltende Verbindungen, wie 2-Mercaptoethanol, 2-Mercaptopropanol,

20 Mercaptoessigsäure, tert.-Butylmercaptan, n-Octylmercaptan, n-Dodecylmercaptan und tert.-Dodecylmercaptan, Hydroxylammoniumsalze wie Hydroxylammoniumsulfat, Ameisensäure, Natriumbisulfit oder Isopropanol. Die Polymerisationsregler werden im Allgemeinen in Mengen von 0,05 bis 5 Gew.-%, bezogen auf die Monomere, einge-
25 setzt.

Um höhermolekulare Copolymerisate herzustellen, ist es oft zweckmäßig, bei der Polymerisation in Gegenwart von Vernetzern zu arbeiten. Solche Vernetzer sind Verbindungen mit zwei oder mehreren
30 ethylenisch ungesättigten Gruppen, wie beispielsweise Diacrylate oder Dimethacrylate von mindestens zweiwertigen gesättigten Alkoholen, wie z. B. Ethylenglykoldiacrylat, Ethylenglykoldimethacrylat, 1,2-Propylenglykoldiacrylat, 1,2-Propylenglykoldimethacrylat, Butandiol-1,4-diacrylat, Butandiol-1,4-dimethacrylat,
35 Hexandioldiacrylat, Hexandioldimethacrylat, Neopentylglykoldiacrylat, Neopentylglykoldimethacrylat, 3-Methylpentandioldiacrylat und 3-Methylpentandioldimethacrylat. Auch die Acrylsäure- und Methacrylsäureester von Alkoholen mit mehr als 2 OH-Gruppen können als Vernetzer eingesetzt werden, z.B. Trimethylolpropan-
40 triacrylat oder Trimethylolpropantrimethacrylat. Eine weitere Klasse von Vernetzern sind Diacrylate oder Dimethacrylate von Polyethylenglykolen oder Polypropylenglykolen mit Molekulargewichten von jeweils 200 bis 9.000.

45 Außer den Homopolymerisaten des Ethylenoxids bzw. Propylenoxids können auch Blockcopolymerisate aus Ethylenoxid und Propylenoxid oder Copolymerisate aus Ethylenoxid und Propylenoxid eingesetzt

17

werden, die die Ethylenoxid- und Propylenoxid-Einheiten statistisch verteilt enthalten. Auch die Oligomeren des Ethylenoxids bzw. Propylenoxids sind für die Herstellung der Vernetzer geeignet, z.B. Diethylenglykoldiacrylat, Diethylenglykoldimethacrylat, 5 Triethylenglykoldiacrylat, Triethylenglykoldimethacrylat, Tetraethylenglykoldiacrylat und/oder Tetraethylenglykoldimethacrylat.

Als Vernetzer eignen sich weiterhin Vinylacrylat, Vinylmethacrylat, Vinylitaconat, Adipinsäuredivinylester, Butandiol- 10 divinylether, Trimethylolpropantrivinylether, Allylacrylat, Allylmethacrylat, Pentaerithrittriallylether, Triallylsaccharose, Pentaallylsaccharose, Pentaallylsucrose, Methylenbis(meth)acrylamid, Divinylethylenharnstoff, Divinylpropylenharnstoff, Divinylbenzol, Divinyldioxan, Triallylcyanurat, Tetraallylsilan, Tetra- 15 vinylsilan und Bis- oder Polyacrylsiloxane (z. B. Tegomere® der Th. Goldschmidt AG). Die Vernetzer werden vorzugsweise in Mengen von 10 ppm bis 5 Gew.-%, bezogen auf die zu polymerisierenden Monomere, eingesetzt.

20 Als Vernetzungsbeschleuniger können u.a. phosphorhaltige Verbindungen, insbesondere phosphorige und hypophosphorige Säuren und deren Salze verwendet werden.

Zusätzlich zu den genannten Bestandteilen können in den wässrigen 25 Polymerdispersionen übliche Zusätze je nach Anwendungszweck enthalten sein.

Die in der wässrigen Polymerdispersion gegebenenfalls zusätzlich enthaltenen Komponenten werden üblicherweise nach dem Ende der 30 Emulsionspolymerisation zugegeben.

Die erfindungsgemäß zu verwendenden wässrigen Polymerdispersionen können zur Modifikation verschiedener Eigenschaftsmerkmale auch mit einer oder mehreren anderen Polymerdispersionen, Polymer- 35 lösungen oder Polymerpulvern gemischt werden.

Ferner ist zur Modifikation die Zumischung weiterer Mischungskomponenten möglich, u.a. von organischen Komponenten wie z.B. Epoxy-funktioneller Komponenten, Formaldehydharze, Komponenten mit 40 Isocyanat- oder Urethangruppen, amino-, carboxy- oder hydroxy-funktionalisierte Mono- oder Disilan- bzw. -siloxanverbindungen, oder anderer substituierter oder nicht substituierter Kohlenwasserstoffverbindungen.

45 Desweiteren können zu den wässrigen Polymerdispersionen zusätzlich auch anorganische Komponenten zugegeben werden (Füllstoffe, Rheologieadditive, Haftvermittler, Vernetzungsbeschleuniger,

etc.). Beispielhaft zu nennen sind Pigmente, Füllstoffe, Salze, Oxide.

Die erfindungsgemäß zu verwendenden Polymerdispersionen können
5 bei Bedarf auch mehrere der zuvor genannten Mischkomponenten gleichzeitig enthalten.

Weiter können die wäßrigen Polymerdispersionen übliche Zusätze je nach Anwendungszweck enthalten. Beispielsweise können sie Bakte-
10 rizide oder Fungizide enthalten. Darüber hinaus können sie Hydrophobierungsmittel zur Erhöhung der Wasserfestigkeit der behandelten Substrate enthalten. Geeignete Hydrophobierungsmittel sind übliche wässrige Paraffindispersionen oder Silicone. Weiter können die Zusammensetzungen Netzmittel, Verdickungsmittel, Plasti-
15 fizierungsmittel, Retentionsmittel, Pigmente und Füllstoffe enthalten. Das Einmischen dieser Füllstoffe kann auch durch Induktionserwärmung erfolgen, was die Aushärtung erleichtert.

Darüber hinaus kann es sich empfehlen, für eine schnellere Ver-
20 netzung bei tieferen Temperaturen noch bestimmte Epoxidverbindungen hinzuzufügen beispielsweise di-oder trifunktionelle Glycidylether wie Bisphenol-A-diglycidylether oder Butandiololdiglycidylether, also vor allem aromatische und aliphatische Glycidylether. Weiter geeignete Epoxidverbindungen sind cycloaliphatische Glyci-
25 dylverbindungen, heterocyclische Glycidylverbindungen und cycloaliphatische Epoxidharze.

Schließlich können die wäßrigen Polymerdispersionen übliche Brandschutzmittel, wie z. B. Aluminiumsilikate, Aluminiumhydro-
30 xide, Borate und/oder Phosphate enthalten.

Häufig enthalten die wäßrigen Polymerdispersionen auch Kupplungsreagenzien, wie Alkoxysilane, beispielsweise 3-Aminopropyltriethoxysilan, lösliche oder emulgierbare Öle als Gleitmittel und
35 Staubbindemittel sowie Benetzungshilfsmittel.

Die wäßrigen Polymerdispersionen können auch in Abmischung mit anderen Bindemitteln, wie beispielsweise Harnstoff-Formaldehyd-Harzen, Melamin-Formaldehyd-Harzen oder Phenol-Formaldehyd-Har-
40 zen, sowie mit Epoxidharzen eingesetzt werden.

Die wäßrigen Polymerdispersionen sind formaldehydfrei. Formaldehydfrei bedeutet, dass die erfindungsgemäßen Zusammensetzungen keine wesentlichen Mengen an Formaldehyd enthalten und auch bei
45 Trocknung und/oder Härtung keine wesentlichen Mengen an Formalde-

19

hyd freigesetzt werden. Im Allgemeinen enthalten die Zusammensetzungen < 100 ppm Formaldehyd.

Die formaldehydfreien, wäßrigen Polymerdispersionen sind vor der Anwendung im Wesentlichen unvernetzt und daher thermoplastisch. Wenn erforderlich, kann jedoch ein geringer Grad an Vorvernetzung des Polymerisats A1 eingestellt werden, z. B. durch Verwendung von Monomeren mit zwei oder mehr polymerisierbaren Gruppen.

- 10 Die erfindungsgemäß einzusetzenden, wäßrigen Dispersionen bestehen im Wesentlichen aus feinteiligen Emulsionspolymerisatteilchen von A1 und einer wässrigen Phase, enthaltend das Polymerisat A2 sowie gegebenenfalls separat zugesetztes oder bei der Veresterung nicht umgesetztes Amin, sowie gegebenenfalls weitere wasserlösliche Additive, z.B. Vernetzer.

Dabei kann es in der wässrigen Phase zur Ausbildung von Überstrukturen kommen, wie z. B. von durch lamellare oder kugelförmige Aggregate gebildeten lyotropen Phasen.

- 20 Die Monomerzusammensetzung wird im Allgemeinen so gewählt, dass für das Polymerisat A1 eine Glasübergangstemperatur T_g im Bereich von $-60\text{ }^{\circ}\text{C}$ bis $+150\text{ }^{\circ}\text{C}$ resultiert. Die Glasübergangstemperatur T_g der Polymerisate kann in bekannter Weise z. B. mittels Differential Scanning Calorimetry (DSC) ermittelt werden. Die T_g kann auch mittels der Fox-Gleichung näherungsweise berechnet werden. Nach Fox T. G., Bull. Am. Physics Soc. 1,3, Seite 123 (1956) gilt: $1/T_g = x_1/T_{g1} + x_2/T_{g2} + \dots + x_n/T_{gn}$, wobei x_n für den Massebruch (Gew.-%/100) des Monomers n steht, und T_{gn} die Glasübergangstemperatur in Kelvin des Homopolymers des Monomeren n ist. T_g -Werte für Homopolymerisate sind in Polymer Handbook 3rd Edition, J. Wiley & Sons, New York (1989) aufgeführt. Für die Weiterverarbeitung zu Filtermaterialien liegt die Glasübergangstemperatur vorzugsweise in einem Bereich von -50 bis $+90\text{ }^{\circ}\text{C}$.

- 35 Die erfindungsgemäß einzusetzenden, wäßrigen Polymerdispersionen stellen feinteilige, stabile Latices dar. Die gewichtsmittlere Teilchengröße der Latexpartikel beträgt etwa 10 bis 1 500 nm, bevorzugt 20 bis 1 000 nm, besonders bevorzugt 30 bis 500 nm, gemessen mit Hilfe der analytischen Ultrazentrifuge (AUZ).

- Die erfindungsgemäß einzusetzenden, wäßrigen Polymerdispersionen können mit Wasser oder verdünnten Salz- bzw. Tensid-Lösungen unbegrenzt verdünnt werden, ohne dass es zu einem Koagulieren der Latex-Partikel kommt. Sie haben einen Gehalt an nicht flüchtigen Anteilen (Feststoffgehalt) im Bereich von etwa 20 bis 75 Gew.-%, bevorzugt 25 bis 65 Gew.-%. Die Viskosität (bei einem Feststoff-

20

gehalt von 40 Gew.-%) liegt im Allgemeinen in einem Bereich von etwa 10 bis 4 000 mPas, gemessen mit einem Rotationsviskosimeter gemäß DIN 53019 bei 23 °C und einer Schergeschwindigkeit von 250 s⁻¹.

5

Die erfindungsgemäß zu verwendenden wässrigen Polymerdispersionen können auch nach vorheriger Verdünnung mit Wasser dem Filtermaterial zugesetzt werden. Ferner kann es vorteilhaft sein, die wässrigen Polymerdispersionen in Abmischung mit wasser-
10 chen Lösungsmitteln wie zum Beispiel Alkoholen, insbesondere Methanol, Ethanol oder dergleichen zu applizieren. Die wässrigen Polymerdispersionen weisen insbesondere eine gute Verträglichkeit gegenüber diesen Lösungsmitteln auf. Die Applikation aus
15 erfindungsgemäßen Bindemitteldispersion gegenüber lösemittelhaltigen Systemen dar.

Die beschriebenen wässrigen Polymerdispersionen werden erfindungsgemäß als Bindemittel für die Herstellung von Filtermaterialien,
20 insbesondere von Filterpapieren oder Filtergeweben, verwendet. Gewebematerialien können beispielsweise sein Cellulose, Baumwolle, Polyester, Polyamid, PE, PP, Glasvliese, Glaswolle. Dabei kann es sich empfehlen, die wässrigen Polymerdispersionen vor dem Auftragen auf das entsprechende Papier oder Gewebe durch Zugabe
25 von verschiedenen anorganischen oder organischen Basen auf einen pH-Wert von 2 bis 8, insbesondere von 3,0 bis 6,5 einzustellen. Geeignete Basen sind u.a. Triethanolamin, Diethanolamin, Monoethanolamin, Hydroxyalkylamine, Ammoniak, organische mono- oder
30 polyfunktionelle Amine, Alkoholate sowie Metallalkylverbindungen, aber auch anorganische Basen wie zum Beispiel Natronlauge oder Kaliumhydroxid. Durch das Einstellen des pH-Wertes auf den angegebenen Wertebereich wird u.a. das Abfallen der Berstfestigkeit nach Lagerung oder thermischer Belastung reduziert und somit eine hohe Wärmestandfestigkeit erreicht.

35

Das Auftragen der erfindungsgemäß zu verwendenden Polymerdispersion auf die Filtermaterialien, also u.a. auf Filterpapier oder Filtergewebe erfolgt vorzugsweise nach dem sogenannten Tränkverfahren oder durch Aufsprühen. Dabei werden die
40 wässrigen Polymerdispersionen durch Beleimen auf die Filtermaterialien aufgebracht. Es empfiehlt sich, nach dem Beleimen der Filtermaterialien mit den wässrigen Polymerdispersionen diese noch 0,1 bis 60 Minuten lang, insbesondere 1 bis 60 Minuten lang bei Temperaturen von 100 bis 250°C, ins-
45 besondere von 110 bis 220°C zu tempern, d.h. zu härten.

21

Die erfindungsgemäße Verwendung der wäßrigen Polymerdispersion als Bindemittel für Filtermaterialien hat zur Folge, dass die behandelten Filtermaterialien u.a. eine erhöhte mechanische Stabilität aufweisen (höhere Reißfestigkeit und Berstfestigkeit), insbesondere nach Lagerung im Feuchtklima und bei erhöhter Temperatur. Weiterhin bewirkt die erfindungsgemäße Verwendung der wässrigen Bindemittel, dass die erhaltenen Filtermaterialien u.a. durch eine hohe chemische Resistenz, beispielsweise gegenüber Lösungsmitteln, gekennzeichnet sind, ohne dass dabei die Durchlässigkeit (Porengröße) des Filtermaterials beeinflusst wird. Durch die Verwendung der wässrigen Polymerdispersionen beobachtet man auch, dass diese den Filtermaterialien bereits nach der Trocknung eine hohe Festigkeit verleihen (Trockenreißfestigkeit), wobei sich aber die Filtermaterialien auch nach der Trocknung unterhalb der Härtungstemperatur der wässrigen Polymerdispersionen noch gut einer Verformung durch Falten, Rillieren oder Plissieren unterziehen lassen. Nach der anschließenden thermischen Aushärtung (Tempern) verleihen die Polydispersionen den dadurch erhaltenen ebenfalls erfindungsgemäßen Filtermaterialien, im wesentlichen Filterpapiere oder Filtergewebe, eine hohe Formstabilität. Diese Eigenschaft ermöglicht die Herstellung von Halbzeugen und damit die Auftrennung des Herstellungsprozesses in einzelne voneinander entkoppelte Produktionsschritte.

25 Beispiele

I. Herstellung einer erfindungsgemäß zu verwendenden Polymerdispersion

30 Beispiel 0 (Herstellung des carboxylgruppenhaltigen Polymerisats A2)

In einem Druckreaktor mit Ankerrührer wurden 0,55 kg vollentsalztes Wasser, 0,36 kg Maleinsäureanhydrid sowie 0,91 kg einer 40 gew.-%igen wässrigen Lösung eines ethoxylierten Oleylamins (mittlerer Ethoxylierungsgrad = 12, z.B. Lutensol FA Marken der Fa. BASF AG) vorgelegt. Unter Stickstoffatmosphäre wurde auf 125°C erwärmt. Nach Erreichen dieser Temperatur wurde innerhalb von 4 h Zulauf 1, bestehen aus 0,75 kg vollentsalztes Wasser und 1,00 kg 40 Acrylsäure sowie innerhalb von 5 h Zulauf 2, bestehend aus 0,22 kg vollentsalztes Wasser und 0,12 kg H₂O₂ (30 gew.-%ig) gleichmäßig zudosiert. Nach Ende von Zulauf 1 wurden weitere 0,11 kg vollentsalztes Wasser zugegeben. Nach Ende der Reaktion wurde auf Raumtemperatur abgekühlt. Die so erhaltene wäßrige Polymerisat-Lösung hat einen Feststoffgehalt von 43,0 %, einen pH-

22

Wert von 1,7 und eine Viskosität von 450 mPas. Der K-Wert (K-Wert-Bestimmung und Fikentscher) beträgt 13,3.

Die nichtflüchtigen Anteile (FG = Feststoffgehalt) wurden in
5 einem Umluft-Trockenschrank bestimmt aus dem Gewichtsverlust einer 1 g Probe, die zwei Stunden lang bei 120°C getrocknet wurde.

Die Viskosität der Dispersionen wurde in einem Rheomat der Fa. Physica bei einer Schergeschwindigkeit von 250 s⁻¹ gemäß DIN 53019
10 bei 23°C bestimmt. Der K-Wert wurde gemäß DIN 53276 und Fikentscher ermittelt.

Der pH-Wert wurde mit einem handylab 1 pH-Meter der Fa. Schott bestimmt.

15

Beispiel 1 (B1)

In einem 4 l Glasgefäß mit Ankerrührer (120 Upm) wurden 372 g Wasser und 10 Gew.-% eines Zulaufs 4 vorgelegt und auf 85°C er-
20 hitzt. Nach 2 min wurden bei dieser Temperatur ein Zulauf 3 innerhalb von 3 h und die Restmenge von Zulauf 4 innerhalb von 3,5 h räumlich getrennt zudosiert. Anschließend wurde noch 30 min bei dieser Temperatur nachpolymerisiert und das Reaktionsgemisch abgekühlt. Die so hergestellte Polymer-Dispersion enthielt
25 50,3 Gew.-% nichtflüchtige Anteile und hat einen pH-Wert von 2,1. Die Viskosität der erhaltenen Polymer-Dispersion beträgt 982 mPas (250 s⁻¹). Anschließend wurden 314 g einer wässrigen Lösung (50 Gew.-%) von 2,2',2''-Nitrilo-triethanol zugegeben. Der pH-Wert der Mischung wird mit wässriger NH₃-Lösung auf pH = 6,0
30 eingestellt.

Zulauf 3:

1308 g des carboxylgruppenhaltigen Polymer aus Beispiel 0
35 (43 gew.-%ig)
525 g Styrol
188 g Methylmethacrylat
38 g 2-Hydroxyethylacrylat

40 Zulauf 4:

1003 g vollentsalztes Wasser
7,5 g Natriumperoxodisulfat

45

23

Die Beispiele 2 bis 4 wurden analog zu Beispiel 1 mit den angegebenen Polymer/Monomerkombinationen hergestellt, d.h. es wurde in Anwesenheit des carboxylgruppenhaltigen Polymere A₂ von Beispiel 0 das angegebene Copolymer hinzupolymerisiert (Tabelle I)

5

Tabelle I

	Copolymer	A ₂ [pphm]	T _g (calc.) [°C]	FG [%]	Viskosität [mPas, 250 s ⁻¹]	pH-Wert
10	Beispiel 1 (B1) (70S/25MMA/5HEA)	100	96	51,7	541	3,6
	Beispiel 2 (B2) (95BA/5HEA)	100	-43	51,2	924	3,6
15	Beispiel 3 (B3) (50S/45BA/5HEA)	100	14	51,1	819	3,5
	Beispiel 4 (B4) (50S/45BA/5HEA)	25	14	49,5	179	3,5

Abkürzungen:

20

S: Styrol

MMA: Methylmethacrylat

HEA: Hydroxyethylacrylat

BA: n-Butylacrylat

25 A₂ [pphm]: parts per hundred monomers, Anteil Polymerisat A₂ relativ zu A₁T_g (calc.): errechnete Glasstemperatur

FG: Feststoffgehalt

30 II. Beleimung von Filterpapieren mit Hilfe der aus Abschnitt I erhaltenen Polymerdispersion

Mit den so hergestellten Polymerdispersionen wurden Filterpapiere im Tränkverfahren beleimt (Papierqualität 105 g/m², Auftrags-

35 gewicht 20 Gew.-%), fünf Minuten bei 50°C getrocknet und anschließend drei Minuten bei 180°C getempert. Die Luftdurchlässigkeit wurde mittels eines Akustrons der Fa. W. Westerteiger Messgeräte Akustron in Anlehnung an DIN 53887 bzw. DIN 53120 u. ISO 9237 bestimmt. Die Reißfestigkeit (Höchstzugkraft) wurde mittels eines
40 Zugprüfgerätes der Fa. Zwick, Typ Z 2,5/TN1S bestimmt. Der Berstdruck wurde gemäß ISO 2758 bestimmt.

In der nachfolgenden Tabelle II sind für die erfindungsgemäßen Beispiele 1 und 3 im Vergleich zu Rohpapier und mit einem Binde-

45 mittel-Standard (Bakelite 9599), der Berstdruck nach DIN ISO 2758

24

und die Luftdurchlässigkeit der hergestellten Filtermaterialien wiedergegeben.

Dabei bedeutet

5

- + 30 % ff Epoxy: zusätzlich 30 Gew.-% einer Epoxydispersion
- + 30 % ff PU: zusätzlich 30 Gew.-% einer Polyurethandispersion
- + 1 % ff Silan: zusätzlich 1 Gew.-% eines Aminopropyltrimethoxysilans

10

Mit den so hergestellten erfindungsgemäßen Dispersionen wurden Filterpapiere im Tränkverfahren beleimt (Papierqualität 105 g/m², Auftragsgewicht 20 Gew-%), fünf Minuten bei 50°C getrocknet und anschließend drei Minuten bei 180°C getempert.

15

Die Luftdurchlässigkeit wurde mittels eines Akustrons der Fa. Firma W. Westerteiger Messgeräte Akustron in Anlehnung an DIN 53887 bzw. DIN 53120 und ISO 9237 bestimmt. Die Reißfestigkeit (Höchstzugkraft) wurde mittels eines Zugprüfgerätes der

20 Fa. Zwick -Typ Z 2,5/TN1S bestimmt. Der Berstdruck wurde gemäß ISO 2758 bestimmt.

Tabelle 2 zeigt einen Vergleich eines Standardbindemittels (PF-Harz) mit den erfindungsgemäßen Beispielen und deren Abmischungen

25 mit verschiedenen Zuschlagstoffen;*) Epoxy = Epoxydharz vom Bisphenol-A-Typ,**) PU = Polyurethandispersion, Emuldur DS 2361,***) Silan = funktionalisierte Silankomponente Silquest A-1100

30

35

40

45

Tabelle II

Produktbez.:	Roh- papier	Roh- papier	Bakelite 9599	B1	B3	Beis. 1 +30% f/f Epoxy*	Beisp. 1 +30% f/f PU**	Beisp. 1 +1% f/f Silan***	Beisp. 3 +30% f/f Epoxy*	Beisp. 3 +30% f/f PU**	Beisp. 3 + 1% f/f Silan***	
Filtermaterialprüfungen												
Methanolanteil [%]	100 100 80 80 80 80 80 80 80 80 80 80											
Trocknung 5min bei 59°C, Härtung 3min bei 180°C												
Berstdruck	45	45	303	300	339	370	311	318	386	371	347	
Trocken (KPa)												
Luftdurchlässigkeit Akus- tron												
Trocken (mm/s)	971	971	986	927	958	845	934	953	953	953	942	

Mit den erfindungsgemäßen Bindemitteln wird im Vergleich zu PF-Harzen bereits nach der Trocknung (ohne Härtung) eine hohe Trockenfestigkeit der Filtermaterialien erzielt. Die Härtung zu einem späteren Zeitpunkt (z.B. nach Weiterverarbeitungsschritten) erfolgen, wobei ein gleichermaßen hohes Festigkeitsniveau erzielt wird wie nach unmittelbarer Härtung (Tabelle 3)

In der Tabelle III sind für die erfindungsgemäßen Beispiele 1 und 3 weitere Ergebnisse des Berstdruckes angegeben.

Tabelle III

15	Produktbezeichnung:	B3	B3	Bakelite 9599
	Disp.nummer:			
	Filtermaterialprüfungen	Filterpapier 105 g/m ²		
20	Methanolanteil in % Trocknung 5 min 50°C Härtung 3 min 180°C	80	80	100
	<u>Berstdruck</u> 5 min 50°C (KPa)	300	300	147
25	<u>Berstdruck</u> Härtung 3 min 180°C nach 4 Wochen Lagerung bei RT (KPa)	294	---315---	320

Tabelle 4 verdeutlicht, dass die erfindungsgemäßen Polymerdispersionen auch unter Verzicht auf organische Solventien wie Methanol aus wässriger Phase appliziert werden können.

Gelegentlich beobachtet man bei cellulosehaltigen Filtermaterialien einen Abfall der Festigkeit bei Langzeit- oder Wärmelagerung. Bei Anwendung der erfindungsgemäßen Bindemittel innerhalb eines bestimmten pH-Bereichs, bevorzugt pH 3-8, besonders bevorzugt pH 3,5-6,5 kann dem Abfall des Berstdrucks bei Wärmelagerung entgegengewirkt werden. Die Einstellung des pH-Wertes kann mit Hilfe flüchtiger und/oder nichtflüchtiger organischer und/oder anorganischer Basen erfolgen, bevorzugt sind jedoch nichtflüchtige organische und/oder anorganische Basen (z.B. NaOH, KOH, N(CH₂CH₂OH)₃, N(CH₂CH₃)₃, N(CH₂CH₃)₂, N(CH₂CH₃).

Tabelle 4

Produktbezeichnung:	B1	B3	B1+NaOH	B3+NaOH
Filtermaterialprüfungen				
5 pH-Wert in Wasser	3,6	3,5	6	6
Auftrag aus wässriger Phase, Trocknung 5 min bei 50°C, Här- tung 3 min bei 180°C				
<u>Berstdruck</u> Trocken (KPa)	218	220	273	231
10 <u>Berstdruck</u> Nach 24h bei 160°C (KPa)	98	99	170	171

15

20

25

30

35

40

45

Verwendung von wäßrigen Bindemitteln bei der Herstellung von Filtermaterialien

5 Zusammenfassung

Verwendung einer wäßrigen Polymerdispersion, enthaltend dispergierte Polymerteilchen mindestens eines Polymerisats A1, das erhältlich ist durch radikalische Emulsionspolymerisation in Gegenwart eines Polymerisats A2, das aufgebaut ist aus

- 50 bis 99,5 Gew.-% mindestens einer ethylenisch ungesättigten Mono- und/oder Dicarbonsäure,

- 15 - 0,5 bis 50 Gew.-% wenigstens einer ethylenisch ungesättigten Verbindung, die ausgewählt ist unter den Estern ethylenisch ungesättigter Monocarbonsäuren und den Halbestern und Diestern ethylenisch ungesättigter Dicarbonsäuren mit einem mindestens eine Hydroxylgruppe aufweisenden Amin,

20

- bis zu 20 Gew.-% mindestens eines weiteren Monomers,

als Bindemittel für die Herstellung von Filtermaterialien.

25

30

35

40

45